

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2005 年 5 月 19 日 (19.05.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/044481 A1

(51) 国際特許分類⁷: B21D 24/10, 22/00, 22/20
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/016651
(22) 国際出願日: 2004 年 11 月 10 日 (10.11.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願 2003-381285 2003 年 11 月 11 日 (11.11.2003) JP
特願 2004-264022 2004 年 9 月 10 日 (10.09.2004) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 新日本製鐵株式会社 (NIPPON STEEL CORPORATION) [JP/JP]; 〒1008071 東京都千代田区大手町二丁目 6 番 3 号 Tokyo (JP). ユジノール (USINOR) [FR/FR]; 92800 ピュトー、クール・バルミー・11/13、ラ・デフアンス・7、イムープル “ラ・パシフィック” Puteaux (FR).

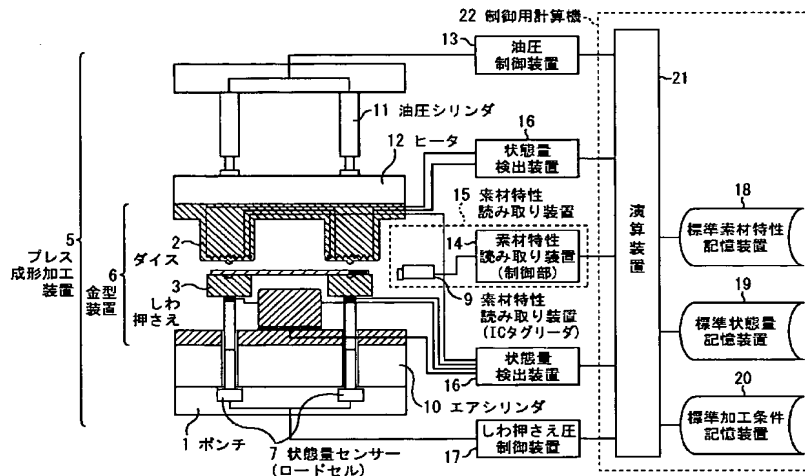
(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 鈴木 規之 (SUZUKI, Noriyuki) [JP/JP]; 〒2938511 千葉県富津市新富 20-1 新日本製鐵株式会社 技術開発本部 内 Chiba (JP). 上西 朗弘 (UENISHI, Akihiro) [JP/JP];

[続葉有]

(54) Title: PRESS FORMING DEVICE, PRESS FORMING METHOD, COMPUTER PROGRAM, AND RECORDING MEDIUM

(54) 発明の名称: プレス成形加工装置、プレス成形加工方法、コンピュータプログラム及び記録媒体



- 5... PRESS FORMING DEVICE
6... METAL MOLD DEVICE
2... DIE
3... HOLD-DOWN
1... PUNCH
7... STATE AMOUNT SENSOR (LOAD CELL)
17... HOLD-DOWN PRESSURE CONTROL DEVICE
11... HYDRAULIC CYLINDER
12... HEATER
22... CONTROL COMPUTER
13... HYDRAULIC CONTROL DEVICE
16... STATE AMOUNT DETECTION DEVICE
15... MATERIAL CHARACTERISTIC READ DEVICE
14... MATERIAL CHARACTERISTIC READ DEVICE (CONTROL UNIT)
9... MATERIAL CHARACTERISTIC READ DEVICE (IC TAG READER)
10... AIR CYLINDER
21... CALCULATION DEVICE
18... STANDARD MATERIAL CHARACTERISTIC STORAGE DEVICE
19... STANDARD STATE AMOUNT STORAGE DEVICE
20... STANDARD PROCESSING CONDITION STORAGE DEVICE

(57) Abstract: A press forming device includes: material characteristic input means for inputting at least one of the following material characteristics: material sheet thickness, yield strength, 0.2% proof stress, tensile strength, elongation, n value, r value, stress-distortion relation equation, hardness, temperature, surface roughness, friction coefficient, and lubricant film thickness; state amount detection means for measuring at least one of the following state amounts: punch reaction during forming, punch reaction, metal mold temperature, metal mold distortion amount, work deformation amount, and work temperature; processing condition calculation means for calculating at least one of the following processing conditions from the material characteristic inputted by the material characteristic input means and the state amount during formation measured by the state amount detection means: forming speed, hold-down force, and metal mold temperature; and processing condition control means for controlling at least one of the punch or die movement speed, temperature, and the hold-down force according to the processing condition calculated by the processing condition calculation means.

[続葉有]



〒2938511 千葉県富津市新富 2 0-1 新日本製鐵株式会社 技術開発本部内 Chiba (JP). 栗山 幸久 (KURIYAMA, Yukihisa) [JP/JP]; 〒2938511 千葉県富津市新富 2 0-1 新日本製鐵株式会社 技術開発本部内 Chiba (JP). 丹羽 俊之 (NIWA, Toshiyuki) [JP/JP]; 〒2938511 千葉県富津市新富 2 0-1 新日本製鐵株式会社 技術開発本部内 Chiba (JP). 桑山 卓也 (KUWAYAMA, Takuya) [JP/JP]; 〒2938511 千葉県富津市新富 2 0-1 新日本製鐵株式会社 技術開発本部内 Chiba (JP). 山形 光晴 (YAMAGATA, Mitsuharu) [JP/JP]; 〒2938511 千葉県富津市新富 2 0-1 新日本製鐵株式会社 技術開発本部内 Chiba (JP).

(74) 代理人: 國分 孝悦 (KOKUBUN, Takayoshi); 〒1700013 東京都豊島区東池袋 1 丁目 1 7 番 8 号 池袋 T G ホーメストビル 5 階 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,

ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(57) 要約: 素材の板厚、降伏応力、0.2%耐力、引張強度、伸び、n 値、r 値、応力-歪み関係式、硬度、温度、表面粗度、摩擦係数、潤滑油膜厚のうち、少なくとも 1 つの素材特性を入力する素材特性入力手段と、成形加工中のポンチ反力、金型温度、金型の歪み量、被加工材の変形量、被加工材の温度のうち、少なくとも 1 つの状態量を測定する状態量検出手段と、前記素材特性入力手段により入力された素材特性及び前記状態量検出手段により測定された成形加工中の状態量から成形速度、しわ押さえ力、金型温度のうち、少なくとも 1 つの加工条件を演算する加工条件演算手段と、前記加工条件演算手段により演算された加工条件に基づいて、ポンチ又はダイスの移動速度、温度、しわ押さえ力のうち、少なくとも 1 つを制御する加工条件制御手段とを有する。